

FW

F-8207



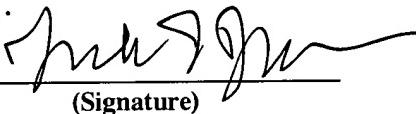
IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant : Yasutaka TERASHIMA, et al.
Serial No. : 10/823,000
Filed : April 13, 2004
For : OBJECTIVE LENS AND METHOD FOR
MANUFACTURE THEREOF
Confirmation No. : 4707
Examiner : UNKNOWN

Certificate of Mailing Under 37 CFR 1.8

I hereby certify that this correspondence is being deposited with the United States Postal Service as first class mail in an envelope addressed to COMMISSIONER FOR PATENTS, P.O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450 on August 18, 2004.

Frank J. Jordan
(Name)


(Signature)

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

LETTER FORWARDING CERTIFIED PRIORITY DOCUMENT

Sir:

The above-identified application was filed claiming a right of priority based on applicant's corresponding foreign application as follows:

<u>Country</u>	<u>No.</u>	<u>Filing Date</u>
Japan	2003-109454	April 14, 2003

A certified copy of said document is annexed hereto and it is respectfully requested that this document be filed in respect to the claim of priority. The priority of the above-identified patent application is claimed under 35 U.S.C. § 119.

Respectfully submitted,

Jordan and Hamburg LLP

By _____

C. Bruce Hamburg

Reg. No. 22,389

Attorney for Applicants

*C. Bruce Hamburg
Reg. No. 22,389
Attorney for Applicants*

Jordan and Hamburg LLP
122 East 42nd Street
New York, New York 10168
(212) 986-2340

CBH/FJJ/nib

Enclosure: Certified Priority Document

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

Jordan and Hamburg LLP
F-8207
Yasutaka Terashima
et al.

S.N. 10/823,000

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed
with this Office.

出願年月日 Date of Application: 2003年 4月14日

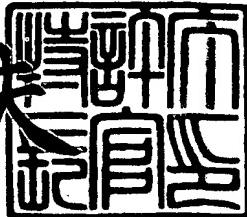
出願番号 Application Number: 特願 2003-109454

[ST. 10/C]: [JP 2003-109454]

願人 Applicant(s): HOYA株式会社

2004年 4月13日

今井康夫



特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

BEST AVAILABLE COPY

出証番号 出証特 2004-3030917

【書類名】 特許願
【整理番号】 150103
【提出日】 平成15年 4月14日
【あて先】 特許庁長官 太田 信一郎 殿
【国際特許分類】 G02B 3/02
G02B 13/00
【発明の名称】 対物レンズおよびその製造方法
【請求項の数】 7
【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区中落合2丁目7番5号 HOYA株式会社
内
【氏名】 寺嶋 保貴
【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区中落合2丁目7番5号 HOYA株式会社
内
【氏名】 米田 靖弘
【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区中落合2丁目7番5号 HOYA株式会社
内
【氏名】 山下 照夫
【発明者】
【住所又は居所】 東京都新宿区中落合2丁目7番5号 HOYA株式会社
内
【氏名】 小柳 秀昭
【特許出願人】
【識別番号】 000113263
【氏名又は名称】 HOYA株式会社
【代表者】 鈴木 洋

【代理人】

【識別番号】 100082636

【弁理士】

【氏名又は名称】 真田 修治

【電話番号】 03(3586)6969

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 007113

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9115627

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 対物レンズおよびその製造方法

【特許請求の範囲】

【請求項1】 第1面に凸非球面を有し且つ開口数NAが

$$NA \geq 0.8$$

を満たす光情報記録・再生用の対物レンズであって、

前記対物レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たすrが、前記凸非球面の近軸曲率半径Rとの間で、

$$r/R \leq 1.4$$

なる関係を満足することを特徴とする対物レンズ。

【請求項2】 前記rおよび前記凸非球面の近軸曲率半径Rが、

$$1.0 \leq r/R \leq 1.3$$

を満足することを特徴とする請求項1に記載の対物レンズ。

【請求項3】 前記対物レンズは、基準波長に対する光学倍率がゼロであることを特徴とする請求項1または請求項2に記載の対物レンズ。

【請求項4】 前記対物レンズの焦点距離をf(mm)とするとき、

$$0.5 \leq f \leq 2.1$$

を満足することを特徴とする請求項1～請求項3のうちのいずれか1項に記載の対物レンズ。

【請求項5】 前記対物レンズは、基準波長λにおける、軸上波面収差が0.04λrms以下であることを特徴とする請求項1～請求項4のうちのいずれか1項に記載の対物レンズ。

【請求項6】 前記対物レンズは、屈折率nが1.65以上、アッベ数νdが40以上、そして屈伏点T_Sが600°C以下の光学ガラスからなることを特徴とする請求項1～請求項5のうちのいずれか1項に記載の対物レンズ。

【請求項7】 所定形状に予備成形し、加熱軟化した状態の成形素材を、上下一対の金型を用いてプレス成形することを含む、光情報記録・再生用の対物レンズの製造方法において、

前記対物レンズは、第1面に凸非球面を有し且つ開口数NAが、

$$NA \geq 0.8$$

を満たすレンズであり、

前記対物レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たすrを半径とする球形状の成形素材を用い、該成形素材を上下一対の金型間で押圧することによって成形面形状を転写する工程を含むとともに、

前記凸非球面の近軸曲率半径Rは、

$$r/R \leq 1.4$$

なる条件を満足することを特徴とする対物レンズの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、いわゆる光ディスク等の高密度光情報記録媒体の記録用および再生用の少なくとも一方に用いる対物レンズに係り、特に短波長の光源を用いる高密度の記録・再生に好適な対物レンズおよびそのような対物レンズの製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

従来より光記録媒体として広く利用されているCD（コンパクトディスク）は、開口数NAが主として0.45～0.5の範囲で利用されており、また、DVD（デジタルバーサタイルディスク）は、開口数NAが0.6～0.65の範囲であり、波長が650～780nm程度の光源を用いて光情報記録を行っていた。

しかしながら、大容量化のニーズに伴い、より高い記録密度での記録を可能とする高密度光情報記録媒体およびその記録・再生用の光学系が求められている。このため、こうした用途、すなわち高密度光情報記録媒体の記録・再生用の光学系に用いるための対物レンズには、一層の高NA化が求められている。

【0003】

【特許文献 1】

特開 2001-324673 公報

この特許文献 1 には、高密度の光情報記録媒体の記録・再生用の光学系に用いられる対物レンズであって、開口数 N A が 0.75 以上で、光源波長が 400 nm 程度の高密度記録再生装置に好適なレンズが記載されている。

【0004】

また、この特許文献 1 には、非球面単玉対物レンズであって、軸上レンズ厚を d_1 、焦点距離を f として、

$$1. \quad 1 \leq d_1 / f \leq 3$$

を満たすレンズや、アッベ数を ν_d 、使用波長での屈折率を n および光源側の近軸曲率半径を r_1 として、

$$1. \quad 2 \leq d_1 / f \leq 2.3 \quad f / \nu_d \leq 0.060$$

$$1. \quad 40 \leq n$$

$$1. \quad 40 \leq n < 1.85 \quad 0.40 \leq r_1 / (n \cdot f) \leq 0.70$$

の各式を満たすレンズなどが記載されている。

【0005】

【特許文献 2】

特開 2002-156579 公報

また、この特許文献 2 には同様の高密度化に適する対物レンズとして、開口数 N A が 0.7 が以上の両面非球面レンズであって、レンズの中心厚さが焦点距離より長いレンズも提案されている。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

次世代大容量光ディスクでは、記録密度を上げるために光源の波長として従来より短波長側の 400 nm 付近を用いることが必要になる。この場合、例えば、光源として青紫色半導体レーザーを用い、また対物レンズとしては、開口数 N A が 0.8 以上の非球面レンズを用いることが求められる。

ところで、光ディスク用の対物単玉レンズにおいて、軸外収差、偏心公差または色収差と、レンズ厚との間には、ある関係がある。従来の CD または DVD 用

の対物レンズでは、その開口数NAの値の範囲により、求められる収差から許容されるレンズ厚の範囲は広いので、もっぱら作動距離、レンズ重量等の物理的制約に基づいてレンズ設計を行い、レンズ厚を決定することが可能であった。しかしながら、大容量光ディスク用単玉対物レンズでは、高NAであるために、収差が大きくなり、充分な光学性能を得るために収差上の制約から、レンズ厚が限定されることになる。この結果、高NA用の単玉対物レンズは、従来のCDまたはDVD用の対物レンズと比較して、収差上の制約から、有効なレンズ厚が焦点距離に対して大きくなる。

【0007】

このようにレンズが厚くなると、それに伴って、レンズ素材の体積が増加する。すなわち、レンズ素材として用いられる予備成形された光学素材、例えば球形状のプリフォーム、の半径 r が大きくなる。半径 r が金型における成形面の近軸曲率半径 R （成形されるレンズの近軸曲率半径 R と略等しい）を超えると、所望のレンズ面精度を得ることが困難になるという問題が発生する。

例えば、このようなレンズをモールドプレス成型によって成形する場合、成型する前の予備成形された成形素材、すなわちプリフォーム（例えば、ガラスからなるガラスプリフォーム等）、の曲率半径 r よりも金型成形面の曲率半径 R が小さいと、プレス成形に際して、金型側の凹面の成形面に、それより曲率半径の大きなプリフォームが配置される。この状態で押圧成形しようとすると、成形面とプリフォームとの間に、空気または所定のガス等の雰囲気気体が閉じ込められ、そのまま気体を排出できずに成形すると、成形後のレンズに凹みが生じるなど、所望のレンズ面精度を満たさないものとなる。

【0008】

本発明は、上述した事情に鑑みてなされたもので、モールド非球面単レンズからなる光情報記録・再生用の対物レンズにおけるレンズ収差の抑制およびレンズの製造性を両立させて、優れた光学特性を確保し、且つ金型の成形面を加工する型加工の段階およびレンズ製造段階のプレス成型などにおいて高い生産効率を得ることを可能とする対物レンズおよびその製造方法を提供することを目的としている。

すなわち、本発明の請求項1の目的は、特に、プリフォームと金型間に気体が閉じ込められたまま成形されることを効果的に防止し、面精度の高いレンズを成形することを可能とする対物レンズを提供することにある。

また、本発明の請求項2の目的は、特に、製造性を一層向上し且つ軸外収差および色収差を一層改善することを可能とする対物レンズを提供することにある。

本発明の請求項3の目的は、特に、少なくとも基準波長についての無限系レンズとして用いるのに好適な対物レンズを提供することにある。

本発明の請求項4の目的は、特に、作動距離を確保し、軸外の画角収差、色収差、さらにはレンズ重量の増大をも効果的に抑制することを可能とする対物レンズを提供することにある。

【0009】

本発明の請求項5の目的は、特に、当該レンズを用いる光ピックアップ等の組立てをさらに容易にすることを可能とする対物レンズを提供することにある。

本発明の請求項6の目的は、特に、レンズ曲面の曲率を極端に強くすることなく、高い屈折力を得ることができ、且つ金型成形面の精密加工が比較的容易で、色収差を効果的に低減させることができるとともに、金型素材の選択も容易な対物レンズを提供することにある。

そして、本発明の請求項7の目的は、特に、プリフォームと金型間に気体が閉じ込められたまま成形されることを効果的に防止し、面精度の高いレンズを製造することを可能とする対物レンズの製造方法を提供することにある。

【0010】

【課題を解決するための手段】

請求項1に記載した本発明に係る対物レンズは、上述した目的を達成するためには、

第1面に凸非球面を有し且つ開口数NAが

$$NA \geq 0.8$$

を満たす光情報記録・再生用の対物レンズであって、

前記対物レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たす r が、前記凸非球面の近軸曲率半径 R との間で、

$$r/R \leq 1.4$$

なる関係を満足することを特徴としている。

請求項2に記載した本発明に係る対物レンズは、請求項1の対物レンズにおいて、

前記 r および前記凸非球面の近軸曲率半径 R が、

$$1.0 \leq r/R \leq 1.3$$

を満足することを特徴としている。

【0011】

請求項3に記載した本発明に係る対物レンズは、請求項1または請求項2の対物レンズにおいて、基準波長に対する光学倍率がゼロであることを特徴としている。

請求項4に記載した本発明に係る対物レンズは、請求項1～請求項3のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、

前記対物レンズの焦点距離を f (mm) とするとき、

$$0.5 \leq f \leq 2.1$$

を満足することを特徴としている。

請求項5に記載した本発明に係る対物レンズは、請求項1～請求項4のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、基準波長 λ における、軸上波面収差が $0.04\lambda_{rms}$ 以下であることを特徴としている。

請求項6に記載した本発明に係る対物レンズは、請求項1～請求項5のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、屈折率 n が1.65以上、アッペ数 d が40以上、そして屈伏点 T_S が600°C以下の光学ガラスからなることを特徴としている。

【0012】

請求項7に記載した本発明に係る対物レンズの製造方法は、上述した目的を達成するために、

所定形状に予備成形し、加熱軟化した状態の成形素材を、上下一対の金型を用いてプレス成形することを含む、光情報記録・再生用の対物レンズの製造方法に

おいて、

前記対物レンズは、第1面に凸非球面を有し且つ開口数NAが、

$$NA \geq 0.8$$

を満たすレンズであり、

前記対物レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たすrを半径とする球形状の成形素材を用い、該成形素材を上下一対の金型間で押圧することによって成形面形状を転写する工程を含むとともに、

前記凸非球面の近軸曲率半径Rは、

$$r/R \leq 1.4$$

なる条件を満足することを特徴としている。

【0013】

【作用】

すなわち、本発明の請求項1による対物レンズは、第1面に凸非球面を有し且つ開口数NAが

$$NA \geq 0.8$$

を満たす光情報記録・再生用の対物レンズであって、前記対物レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たすrが、前記凸非球面の近軸曲率半径Rとの間で、

$$r/R \leq 1.4$$

なる関係を満足する。

このような構成により、モールド非球面単レンズからなる光情報記録・再生用の対物レンズにおけるレンズ収差の抑制およびレンズの製造性を両立させて、優れた光学特性を確保し、且つ金型の成形面を加工する型加工の段階およびレンズを製造するプレス成型の段階などにおける高い生産効率を得ることができ、特に、プリフォームと金型間に気体が閉じ込められたまま成形されることを効果的に防止し、面精度の高いレンズを成形することが可能となる。

【0014】

また、本発明の請求項2による対物レンズは、請求項1の対物レンズにおいて、前記球形素材半径 r および前記凸非球面の近軸曲率半径 R が、

$$1. \quad 0 \leq r/R \leq 1.3$$

を満足する。

このような構成により、特に、製造性を一層向上し且つ軸外収差および色収差を一層改善することが可能となる。

本発明の請求項3による対物レンズは、請求項1または請求項2の対物レンズにおいて、基準波長に対する光学倍率がゼロである。

このような構成により、特に、少なくとも基準波長についての無限系レンズとして用いるのに好適となる。

本発明の請求項4による対物レンズは、請求項1～請求項3のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、前記対物レンズの焦点距離を f （mm）とするとき

$$0.5 \leq f \leq 2.1$$

を満足する。

このような構成により、特に、作動距離を確保し、軸外の画角収差、色収差、さらにはレンズ重量の増大をも効果的に抑制することが可能となる。

【0015】

本発明の請求項5による対物レンズは、請求項1～請求項4のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、基準波長 λ における、軸上波面収差を $0.04\lambda r$ mm以下とする。

このような構成により、特に、当該レンズを用いる光ピックアップ等の組立てをさらに容易にすることが可能となる。

本発明の請求項6による対物レンズは、請求項1～請求項5のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、屈折率 n が1.65以上、アッベ数 νd が40以上、そして屈伏点 T_S が600°C以下の光学ガラスからなる。

このような構成により、特に、レンズ曲面の曲率を極端に強くすることなく、高い屈折力を得ることができ、且つ金型成形面の精密加工が比較的容易で、色収差を効果的に低減させることができるとともに、プレス成形条件および金型素材

の選択も容易となる。

【0016】

そして、本発明の請求項7による対物レンズの製造方法は、所定形状に予備成形し、加熱軟化した状態の成形素材を、上下一対の金型を用いてプレス成形することを含む、光情報記録・再生用の対物レンズの製造方法において、前記対物レンズは、第1面に凸非球面を有し且つ開口数NAが、

$$NA \geq 0.8$$

を満たすレンズであり、前記対物レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たすrを半径とする球形状の成形素材を用い、該成形素材を上下一対の金型間で押圧することによって成形面形状を転写する工程を含むとともに、前記凸非球面の近軸曲率半径Rは、

$$r/R \leq 1.4$$

なる条件を満足する。

このようにすることにより、モールド非球面単レンズからなる光情報記録・再生用の対物レンズにおけるレンズ収差の抑制およびレンズの製造性を両立させて、優れた光学特性を確保し、且つレンズ製造に伴う型加工およびプレス成型などにおける高い生産効率を得ることができ、特に、プリフォームと金型間に気体が閉じ込められたまま成形されることを効果的に防止し、面精度の高いレンズを製造することが可能となる。

【0017】

【発明の実施の形態】

以下、本発明に係る実施の形態に基づき、図面を参照して本発明の対物レンズおよびその製造方法を詳細に説明する。

図1～図3は、本発明の実施の形態に係る光情報記録・再生用の対物レンズの構成を説明するためのものである。図1は、光情報記録・再生用の対物レンズ光学系の構成を模式的に示す構成図、図2は、図1の対物レンズの形状を詳細に説明するための断面図、そして図3は、図1の対物レンズを成形する成形素材、つまりプリフォーム、の形状を模式的に示す図である。

図1に示す対物レンズ光学系は、対物レンズ1およびカバーガラス（CG）2を具備している。対物レンズ1は、ここでは、後述する第1の実施例に相当するレンズ形状として示されており、図1には、対物レンズ1に入射する光束3も示されている。カバーガラス2は、光ディスク等の光情報記録媒体の表面を保護するカバーガラスである。

【0018】

本発明の一つの実施の形態に係る光情報記録・再生用の対物レンズ1は、第1面に凸非球面を形成し、且つ開口数NAが、

$$NA \geq 0.8$$

を満たすレンズである。この対物レンズ1は、第2面にも非球面を形成することが望ましいが、第2面は、凸非球面であっても凹非球面であっても良い。

そして、対物レンズ1の体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たす図3のような球形のプリフォームPFを用いて成形するとき、その半径rが、前記凸非球面の近軸曲率半径Rとの間で、

$$r/R \leq 1.4$$

を満足するようにすることにより、プリフォームPFと金型間に気体が閉じ込められたまま成形されることを防止し、面精度の高いレンズを成形することが可能である（請求項1に対応する）。

さらに、この半径比r/Rを1.3以下にすることにより、製造性が、一層向上する。また、より望ましくは、半径比r/Rを1.0以上とすれば、軸外収差および色収差を、さらに改善することができる（請求項2に対応する）。さらに好ましくは、1.2以下、1.0以上である。

【0019】

本発明に係る対物レンズは、光学倍率をゼロとしており、無限系レンズとして用いることが望ましいが、使用する光学系に応じて、発散光を入射させる有限系レンズ等として用いるようにしても良い（請求項3に対応する）。特に、単一の光学系の対物レンズを用いて、複数の波長による記録・再生を行う場合など、一つの波長においては無限系、他の波長においては有限系に用いることも可能であ

る。

また、焦点距離を f とするとき、作動距離を確保する上で、

$$0.5 \text{ (mm)} \leq f$$

であることが望ましい。また、

$$f > 2.1 \text{ (mm)}$$

では、軸外の画角収差および色収差が増大する上に、レンズ重量も増大するため

$$f \leq 2.1 \text{ (mm)}$$

であることが望ましい（請求項4に対応する）。より望ましくは、

$$f \leq 1.8 \text{ (mm)}$$

であり、さらに望ましくは、

$$f \leq 1.2 \text{ (mm)}$$

である。

【0020】

本発明に係る対物レンズ1は、基準波長 λ における画角 0.5° についての軸外波面収差を $0.07\lambda_{rms}$ 以下とすることが望ましく、さらに望ましくは、 $0.05\lambda_{rms}$ 以下が良い。このようにすれば、光ピックアップユニットの組立が容易になる。また、軸上波面収差は、例えば $0.01\lambda_{rms}$ 以下の、ゼロに近い数値で設計することが望ましく、成形されたレンズにおける実測値としては、 $0.04\lambda_{rms}$ 以下であることが望ましい（請求項5に対応する）。さらに、色収差は、 $0.6\mu m/nm$ 以下が望ましい。ここで、基準波長 λ とは、本発明の対物レンズ1を適用する光ピックアップの使用波長であり、例えば、 $450nm$ 以下の所定波長などとすることができます。具体例としては、 $407.50nm$ などとする。

本発明に係る対物レンズ1は、図2に示す外径の半径 R_o と、第1面の有効面径（図1に示す光束3の径と同じである）の半径 R_E との間に、

$$0.2 \leq (R_o - R_E) \leq 0.6$$

が満たされることが望ましい。これは、レンズの光学有効径の外側の部分に、レンズ取付け部（フランジ部）などの平面部を設ける際に、その部分の面積が過度に大きいと、成形に用いる成形素材の体積が大きくなり、上述した面精度悪化の

問題が起きやすいためである。

【0021】

本発明に係る対物レンズ1は、ガラスまたは樹脂等の光学素材により成形され、使用する光学素材としては、例えば、予め所定形状および重量に予備成形した、球形状のガラスプリフォームPFが好適である。この場合、使用されるプリフォームPFの光学特性として、基準波長λにおける屈折率nは、1.65以上であり、望ましくは1.7以上である。このような屈折率を選択することにより、レンズ曲面の曲率を極端に強くすることなく、高度の屈折力を得ることができるため、金型成形面を、研削および研磨加工などの精密加工によって形成する際に比較的加工が容易であり、有利である。アッベ数νdは、望ましくは40以上であり、さらには50以上であることが、レンズの色収差を低減させる上で望ましい。さらに、本発明に係る対物レンズ1には、比重2.20～4.70g/cm³の光学ガラスを用いることが望ましい。これは、比重を小さくすることによって光ピックアップの駆動電力を小さくすることができるからである。また、ガラスの屈伏点T_sは過度に高いと、成形温度が高くなるため、精密な鏡面加工を行なうことができて且つ充分な剛性を有する金型素材の選択が困難になる。したがって、屈伏点T_sは600℃以下であることが望ましい（請求項6に対応する）。さらに、ガラスの液相温度LTが適切な範囲にあると、所望の体積をもった球形のガラスプリフォームを熱間成形によって準備することが可能である。このため、液相温度LTは、1000℃未満であることが望ましい。なお、ガラスプリフォームは、冷間で加工してもよいが、熱間成形を行なうようにすると、生産工程を短縮することができるので、有利である。因みに、熱間成形とは、溶融ガラスを滴下することによって形成する方法、冷間加工とは、カットしたガラスを研磨して成形する方法をいうものとする。

【0022】

本発明に係る対物レンズ1の材料として特に望ましい光学ガラス素材の例を以下に挙げる。

すなわち、必須成分として、三酸化二ホウ素すなわちB₂O₃、酸化ランタンすなわちLa₂O₃、酸化イットリウムすなわちY₂O₃、二酸化ケイ素すなわ

ち SiO_2 、酸化リチウムすなわち Li_2O 、酸化カルシウムすなわち CaO 、酸化亜鉛すなわち ZnO を含有し、屈折率 n_d が1.675以上、アッペ数 ν_d が50以上、屈伏点 T_S が600℃以下の光学ガラスが望ましい。光学恒数が上述したような利点を有する他、屈伏点 T_s の温度が低いため、モールドプレスに適している。また、このようなガラスであって比重が 3.55 g/cm^3 以下であるものは、軽量である点で一層有利である。

さらに、上記光学ガラスであって、ガラス成分として、重量%で、 B_2O_3 を25～42%、 La_2O_3 を14～30%、 Y_2O_3 を2～13%、 SiO_2 を2～20%、 Li_2O を2%より多く9%以下、 CaO を0.5～20%、 ZnO を2～20%、 Gd_2O_3 （酸化ガドリニウム）を0～8%、 ZrO_2 （酸化ジルコニウム）を0～8%、 $\text{Gd}_2\text{O}_3 + \text{ZrO}_2$ を0.5～12%含有し、且つこれらの成分の合計含有量が90%以上であり、さらに、場合により、 Na_2O （酸化ナトリウム）を0～5%、 K_2O （酸化カリウム）を0～5%、 MgO （酸化マグネシウム）を0～5%、 SrO （酸化ストロンチウム）を0～5%、 BaO （酸化バリウム）を0～10%、 Ta_2O_5 （酸化タンタル）を0～5%、 Al_2O_3 （酸化アルミニウム）を0～5%、 Yb_2O_3 （酸化イッテルビウム）を0～5%、 Nb_2O_5 （酸化ニオブ）を0～5%、 As_2O_3 （三酸化二ヒ素）を0～2%および Sb_2O_3 （三酸化二アンチモン）を0～2%含有する光学ガラスであっても良い。

【0023】

ここで、酸化ホウ素（三酸化二ホウ素）はガラス形成成分の役割を持ち、酸化ホウ素の含有量が25重量%未満ではガラスの耐失透性が低下し易くなり、42重量%を超えると高屈折率の光学ガラスを得ることが困難になる。また、酸化ランタンおよび酸化イットリウムは、高屈折率および低分散の光学ガラスを得ることに有効な成分である。酸化ケイ素（二酸化ケイ素）は、 $\text{B}_2\text{O}_3 - \text{La}_2\text{O}_3$ 系のガラスに適量含有させた場合に当該ガラスの耐失透性を向上させるという効果を奏する成分である。酸化リチウムは、ガラスの屈伏点 T_s を下げる成分として有効である。酸化カルシウムは、 $\text{B}_2\text{O}_3 - \text{La}_2\text{O}_3$ 系のガラスの高屈折率特性および低分散特性を維持しながら当該ガラスの耐失透性を向上させるという

効果を奏する成分である。酸化亜鉛は、酸化カルシウムと同様に $B_2O_3 - La_2O_3$ 系のガラスの高屈折率特性および低分散特性を維持しながら当該ガラスの耐失透性を向上させるという効果を奏する成分であり、さらに、ガラスの屈伏点 TS を下げる成分でもある。そして、酸化ガドリニウムおよび酸化ジルコニウムは、それぞれ適量含有させた場合にガラスの耐失透性を向上させる成分である。

これらの成分を上述した含有量の範囲内で組み合わせることにより、また、必要に応じて他の成分（任意成分）を含有させることにより、屈折率 n が 1.675 以上、アッペ数 ν_d が 50 以上、屈伏点 TS が 600 ℃以下、液相温度 LT が 1000 ℃未満という物性を有する光学ガラスを容易に得ることができる。

【0024】

また、他の好適な光学ガラスとしては、必須成分として B_2O_3 、 SiO_2 、 La_2O_3 、 Gd_2O_3 、 ZnO 、 Li_2O 、 ZrO_2 を含むとともに、屈折率 n_d が 1.75 ~ 1.85 で、アッペ数 ν_d が 40 ~ 55 である光学ガラスであっても良い。また、このようなガラスであって比重が 4.70 g/cm³ 以下であるものが好適である。さらに、上述の光学ガラスであって、ガラス成分として、 B_2O_3 を 25 ~ 45 モル%、 SiO_2 を 2 ~ 20 モル%、 La_2O_3 を 5 ~ 22 モル%、 Gd_2O_3 を 2 ~ 20 モル%、 ZnO を 15 ~ 29 モル%、 Li_2O を 1 ~ 10 モル% および ZrO_2 を 0.5 ~ 8 モル% 含むとともに、 B_2O_3 / SiO_2 のモル比が 2 ~ 5.5 で、 La_2O_3 と Gd_2O_3 との合計含有量が 12 ~ 24 モル% および ZnO と Li_2O との合計含有量が 25 ~ 30 モル% である、光学ガラスであってもよい。この場合も各成分の役割は、先に述べたガラスの場合と同様である。

【0025】

また、他の好適な光学ガラスとしては、 SiO_2 、 B_2O_3 、 Li_2O 、 ZnO 、 La_2O_3 、 ZrO_2 、 Nb_2O_5 、 Ta_2O_5 を含み、屈折率 n が 1.75 ~ 1.85、アッペ数 ν_d が 40 ~ 48 である光学ガラスであっても良い。また、このようなガラスであって、比重が 4.60 g/cm³ 以下であるガラスが好適である。ここで、 Nb_2O_5 、 Ta_2O_5 は、高屈折率を得るための成分として有効である。

次に、本発明の他の実施の形態に係る光情報記録・再生用の対物レンズの製造方法について説明する。

【0026】

本発明の実施の形態に係る対物レンズの製造方法は、所定形状に予備成形し、加熱軟化した状態の成形素材を、上下一対の金型を用いてプレス成形することを含む、光情報記録・再生用対物レンズの製造方法である。前記対物レンズは、第1面に凸非球面を有する開口数NAが、

$$NA \geq 0.8$$

を満たすレンズであり、そして、前記レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たすrを半径とする球形状の成形素材を用いて、上下一対の金型間で成形素材を押圧することによって成形面形状を転写する工程を含むとともに、前記凸非球面の近軸曲率半径Rは、

$$r/R \leq 1.4$$

を満足する（請求項8に対応する）。

このような、本発明に係る製造方法によって製造される対物レンズについても、先に本発明に係る対物レンズに関連して述べたことが、同様に該当する。

【0027】

モールドプレスによるガラスレンズの成形は、次のようにして行なう。

球形のガラス素材であるプリフォームを下型上に載置し、加熱手段により上型および下型を加熱する。

上型および下型が所定温度に達したら、下側主軸を駆動手段により所定の速度で上昇させることにより、上型と下型とを接近させ、互いに密着させることによって前記プリフォームを押圧する。このときの押圧速度は、例えば、10mm/sec以下とすることができる。なお、下型が所定位置に達した時に押圧速度を変化させるようにしてもよい。もちろん、逆に、下型を固定しておき、上型主軸を駆動手段によって所定速度で降下させるようにしてもよい。

押圧時のガラスの温度は、ガラス粘度で、少なくともガラス表面において106.5～108.5ポアズ相当であればよい。ただし、望ましくは、107～1

0.8 ポアズ相当である。金型の温度も同様である。

【0028】

プリフォームを押圧した後、上型および下型の冷却を開始する。冷却は、加熱装置の電源遮断や、気体のブローなどを用いて行う。冷却速度は、30～100°C/minであればよい。Tg以下の温度となったのちに、プレス圧力を開放し、さらに取り出し可能な温度まで冷却して、型を分解し、レンズを取出す。連続的な成形においては、以上の工程を繰り返すことにより、レンズを大量生産することができる。

なお、上述した工程においては、プリフォームの半径rと成形面の半径Rの関係に起因して、先に述べたように、プリフォームと成形面の間に閉じた空間が生じる場合にも、

$$r/R \leq 1.4$$

の関係が満たされていれば、精度の高いレンズを製造することができる。例えば、プレス室を減圧して、10 Torr以下程度にすることにより対処することが可能である。

【0029】

また、プレス室を減圧しなくても、換言すれば、大気圧中の作業環境下でも、プレス時の温度条件や押圧速度を選択することにより、閉じ込められた雰囲気ガスを押圧動作に伴って適切に排出することができ、優れた形状の光学素子を成形することができる。

例えば、プリフォームが上述した温度にあるときに、適用する押圧速度を0.5 mm/sec以下とすることが有効であり、より望ましくは0.1 mm/sec以下とする。このような押圧速度は、閉じた空間に閉じ込められた雰囲気ガスが排出されるまでの間に適用されればよい。すなわち、閉じた空間の高さ分の押圧が行われ、ガラス素材が金型の成形面中心付近に密着した時点で、押圧速度を増大することができる。これは、成形タクトを短縮する上で、望ましい。

一方、

$$r/R > 1.4$$

であると、プレス室の圧を過度に下げる必要が生じ、成形時間が不利になる上に

、装置上も工夫が必要になる。また、押圧速度の選択によっては、プレス中に閉じ込められた気体を排出することが困難になる。

【0030】

なお、プリフォームを下型上に供給するに先立ち、予め所定温度まで加熱しておくようにしても良い。供給後、ただちにプレスを開始してもよく、さらに金型内でプリフォームを加熱してからプレスするようにしてもよい。

なお、上述においては、ガラスの精密モールドプレスについての製造工程を説明したが、樹脂の圧縮成形においても、ほぼ同様にして本発明を適用することができる。

上述のようにして、本発明に係る対物レンズにより、開口数NAが0.8以上の高密度記録媒体用の対物レンズにおいて、充分な記録・再生性能を満足とともに、モールドプレス成型によって成形する際に、成形素材と金型成形面の間に閉じた空間が生まれても、閉じ込められた雰囲気ガスが押圧中に排出され、面精度の高いレンズを成形することが可能である。また、本発明のレンズは、成形されるレンズの非球面のRが極端に小さくならず、また、非球面の周辺角度が極端に大きくならないため、金型成形面を加工する段階で加工が容易に行える。

【0031】

【実施例】

次に、上述した本発明に係る実施の形態に従った光情報記録・再生用の対物レンズの第1～第8の実施例について説明する。

以下の各実施例の説明における非球面の式は、xを光軸からyの高さにある非球面上の点に対する非球面頂点の接平面からの光軸方向の距離とし、Rを面の曲率半径、Kを円錐定数、そして A_{2i} を2・i次の非球面係数として、次式であらわされる。

【0032】

【数1】

$$x = \frac{y^2/R}{1 + \sqrt{1 - (1+K)(y/R)^2}} + \sum_{i=2} A_{2i} y^{2i}$$

【0033】

図4は、第1の実施例の対物レンズ光学系の構成およびその光路を示し、図5は、図4の第1の実施例における球面収差および非点収差を示す図である。図6は、第2の実施例の対物レンズ光学系の構成およびその光路を示し、図7は、図6の第2の実施例における球面収差および非点収差を示す図である。

図4および図6において、理解を容易にするために、各部の参照符号は図1の場合と共通であり、以下の第3～第8の実施例においても、共通の参照符号を用いるが、対物レンズ1の形状は、表1～表4に示されるように実施例毎に相違する。また、以下の第1～第8の各実施例において、1は対物レンズ、2はカバーガラス、3は光束を示す。

表1に第1および第2の実施例のデータを示す。これら第1および第2の実施例において、

波長 $\lambda = 407.5 \text{ nm}$ 、

開口数NA = 0.85、

カバーガラス2(CG)の屈折率 $n = 1.62$ 、

カバーガラス2(CG)のアッペ数 $\nu d = 31$

は共通である。

【0034】

【表1】

実施例		1	2
f(mm)		1.765	1.765
d(mm)		1.7	3.0
n		1.83991	1.83991
νd		40.73	40.73
外径(mm) R _o		3.7	3.7
第1面	R(mm)	1.34996	1.63921
	K	-0.72572	-0.88854
	A4	1.65319E-02	1.42501E-02
	A6	3.55092E-03	3.12862E-03
	A8	1.14410E-04	-2.15994E-03
	A10	3.70659E-04	1.77282E-03
	A12	-1.77658E-04	-5.80687E-04
	A14	7.82955E-05	1.44070E-05
	A16	-3.79675E-05	9.70881E-06
	有効径(mm) R _e	3.0	3.0
第2面	面径(mm)	3.1	3.1
	R(mm)	6.42935	-2.55057
	K	0.27805	-42.22949
	A4	8.85473E-03	1.41421E+00
	A6	-1.92803E-02	-1.15816E+01
	A8	-2.56970E-03	4.89764E+01
	A10	8.35378E-03	-1.06300E+02
	A12	-2.82742E-03	9.23442E+01
	有効径(mm) R _e	2.2	1.0
CG	面径(mm)	2.61	1.2
	d(mm)	0.0875	0.0875
	コーナ Re(mm)	0.2	0.2
	レンズ体積V(mm ³)	11.3	25.9
	プリフォーム r (mm)	1.39	1.83
	プリフォーム r/レンズ R	1.03	1.12
	軸上波面収差(λ rms)	0.002	0.004
	画角 0.5° 波面収差(λ rms)	0.066	0.022
	面平行偏心 2 μm 時の 軸上波面収差(λ rms)	0.020	0.015
	色収差(μ m/nm)	0.60	0.42

【0035】

図4に示す第1の実施例において、対物レンズ1は、光源または受光部側の第

1面に凸非球面を形成し、且つ光情報記録媒体側の第2面に凹非球面を形成した正メニスカスレンズである。表1および図5から明らかなように、各波面収差、色収差、球面収差および非点収差などの収差は良く補正されており、良好なレンズ性能が得られていることがわかる。

また、図6に示す第2の実施例において、対物レンズ1は、光源または受光部側の第1面に凸非球面を形成し、且つ光情報記録媒体側の第2面にも光情報記録媒体側に凸面を向けてなる凸非球面を形成した両凸レンズである。この場合も、表1および図7から明らかなように、収差は良く補正されており、良好なレンズ性能が得られていることがわかる。

図8は、第3の実施例の対物レンズ光学系の構成およびその光路を示し、図9は、図8の第3の実施例における球面収差および非点収差を示す図である。図10は、第4の実施例の対物レンズ光学系の構成およびその光路を示し、図11は、図10の第4の実施例における球面収差および非点収差を示す図である。既に述べたように、図8および図10においても、理解を容易にするために、各部の参照符号は図1の場合と共通であり、共通の参照符号を用いるが、対物レンズ1の形状は、実施例毎に相違する。

【0036】

表2に第3および第4の実施例のデータを示す。これら第3および第4の実施例においても、

波長 $\lambda = 407.5 \text{ nm}$ 、

開口数NA = 0.85、

カバーガラス2(CG)の屈折率n = 1.62、

カバーガラス2(CG)のアッベ数νd = 31

は共通である。

【0037】

【表 2】

実施例		3	4
f(mm)		1.177	1.177
d(mm)		1.25	1.3
n		1.71504	1.71504
v d		53.2	53.2
外径(mm) : R _o		2.7	2.7
第1面	R(mm)	0.85845	0.86586
	K	-0.43770	-0.47879
	A4	2.71643E-03	1.38249E-02
	A6	-5.73119E-03	-2.07543E-03
	A8	1.04832E-02	8.31353E-03
	A10	-3.83260E-02	-1.96745E-02
	A12	1.22058E-02	6.77846E-03
	A14	1.41147E-02	5.73530E-04
	A16	-3.95804E-02	-1.96777E-02
	有効径(mm) : R _e	2.0	2.0
第2面	面径(mm)	2.1	2.1
	R(mm)	-16.67321	-11.15503
	K	382.07129	-3835.48604
	A4	4.19835E-01	3.24801E-01
	A6	-1.37111E+00	-1.23989E+00
	A8	2.44819E+00	2.41718E+00
	A10	-2.42706E+00	-2.59564E+00
	A12	1.08723E+00	1.18853E+00
	有効径(mm) : R _e	1.5	1.4
面径(mm)		1.562	1.6
CG	d(mm)	0.0875	0.0875
コーナ Rc(mm)		0.15	0.15
レンズ体積V(mm ³)		3.9	4.2
プリフォーム r (mm)		0.98	1.00
プリフォーム r/レンズ R		1.14	1.16
軸上波面収差(λ rms)		0.000	0.000
画角 0.5° 波面収差(λ rms)		0.040	0.040
面平行偏心 2 μ m時の 軸上波面収差(λ rms)		0.023	0.022
色収差(μ m/nm)		0.28	0.28

【0038】

図8に示す第3の実施例において、対物レンズ1は、光源または受光部側の第

1面に凸非球面を形成し、且つ光情報記録媒体側の第2面にも光情報記録媒体側に凸面を向けてなる凸非球面を形成した両凸レンズである。表2および図9から明らかなように、各波面収差、色収差、球面収差および非点収差などの収差は良く補正されており、良好なレンズ性能が得られていることがわかる。

また、図10に示す第4の実施例において、対物レンズ1は、光源または受光部側の第1面に凸非球面を形成し、且つ光情報記録媒体側の第2面にも光情報記録媒体側に凸面を向けてなる凸非球面を形成した両凸レンズである。この場合も、表2および図11から明らかなように、各収差は良く補正されており、良好なレンズ性能が得られていることがわかる。

【0039】

図12は、第5の実施例の対物レンズ光学系の構成およびその光路を示し、図13は、図12の第5の実施例における球面収差および非点収差を示す図である。図14は、第6の実施例の対物レンズ光学系の構成およびその光路を示し、図15は、図14の第6の実施例における球面収差および非点収差を示す図である。既に述べたように、図12および図14においても、理解を容易にするために、各部の参照符号は図1の場合と共通であり、共通の参照符号を用いるが、対物レンズ1の形状は、実施例毎に相違する。

表3に第5および第6の実施例のデータを示す。これら第5および第6の実施例においても、

波長 $\lambda = 407.5 \text{ nm}$ 、

開口数NA = 0.85、

カバーガラス2(CG)の屈折率n = 1.62、

カバーガラス2(CG)のアッペ数v d = 31

は共通である。

【0040】

【表3】

実施例		5	6
f(mm)		1.177	0.588
d(mm)		1.4	0.55
n		1.71504	1.83991
νd		53.2	40.73
外径(mm) : R_o		2.7	1.5
第1面	R(mm)	0.88323	0.46204
	K	-0.49345	-0.57219
	A4	2.06827E-02	2.77053E-01
	A6	-7.79092E-03	6.00121E-01
	A8	1.85840E-02	-3.43715E-01
	A10	-1.84238E-02	1.03343E+00
	A12	1.89718E-03	2.40244E+01
	A14	-5.80317E-04	-3.40795E+02
	A16	-1.43769E-02	5.66410E+02
	有効径(mm) : R_e	2.0	1.0
第2面	面径(mm)	2.0	1.15
	R(mm)	-5.99808	3.27357
	K	-1880.48429	-285.50258
	A4	3.14551E-01	2.68889E+00
	A6	-1.34276E+00	-3.94972E+01
	A8	2.65845E+00	2.90984E+02
	A10	-2.63674E+00	-1.13570E+03
	A12	9.41882E-01	1.85941E+03
	有効径(mm) : R_e	1.3	0.8
面径(mm)		1.5	0.85
CG	d(mm)	0.0875	0.1
コーナ Rc(mm)		0.15	0.03
レンズ体積V(mm ³)		4.8	0.44
プリフォーム r(mm)		1.05	0.47
プリフォーム r/レンズ R		1.18	1.02
軸上波面収差(λ rms)		0.002	0.000
画角 0.5° 波面収差(λ rms)		0.038	0.021
面平行偏心 2 μm 時の 軸上波面収差(λ rms)		0.020	0.017
色収差(μ m/nm)		0.27	0.20

【0041】

図12に示す第5の実施例において、対物レンズ1は、光源または受光部側の

第1面に凸非球面を形成し、且つ光情報記録媒体側の第2面にも光情報記録媒体側に凸面を向けてなる凸非球面を形成した両凸レンズである。表3および図13から明らかなように、収差は良く補正されており、良好なレンズ性能が得られていることがわかる。

また、図14に示す第6の実施例において、対物レンズ1は、光源または受光部側の第1面に凸非球面を形成し、且つ光情報記録媒体側の第2面に光情報記録媒体側に凹面を向けてなる凹非球面を形成した正メニスカスレンズである。この場合も、表3および図15から明らかなように、収差は良く補正されており、良好なレンズ性能が得られていることがわかる。

【0042】

図16は、第7の実施例の対物レンズ光学系の構成およびその光路を示し、図17は、図16の第7の実施例における球面収差および非点収差を示す収差図である。図18は、第8の実施例の対物レンズ光学系の構成およびその光路を示し、図19は、図18の第8の実施例における球面収差および非点収差を示す収差図である。既に述べたように、図16および図18においても、理解を容易にするために、各部の参照符号は図1の場合と共通であり、共通の参照符号を用いるが、対物レンズ1の形状は、実施例毎に相違する。

表4に第7および第8の実施例のデータを示す。これら第7および第8の実施例においても、

波長 $\lambda = 407.5 \text{ nm}$ 、

開口数NA = 0.85、

カバーガラス2(CG)の屈折率n = 1.62、

カバーガラス2(CG)のアッベ数v d = 31

は共通である。

【0043】

【表4】

実施例		7	8
f(mm)		0.588	0.588
d(mm)		0.75	0.95
n		1.83991	1.83991
v d		40.73	40.73
外径(mm) R _o		1.5	1.5
第1面	R(mm)	0.50127	0.55551
	K	-0.58282	-0.60018
	A4	2.12415E-01	1.75957E-01
	A6	4.32800E-01	2.55080E-01
	A8	-1.66207E+00	-1.39432E+00
	A10	2.12004E+01	2.01205E+01
	A12	-1.34791E+02	-1.45960E+02
	A14	3.91953E+02	5.31854E+02
	A16	-6.22915E+02	-8.85589E+02
	有効径(mm) R _e	1.0	1.0
第2面	面径(mm)	1.15	1.15
	R(mm)	-10.6053	-0.97615
	K	1293.70381	-147.24370
	A4	5.22824E+00	5.72506E+00
	A6	-1.24761E+02	-1.61246E+02
	A8	1.69999E+03	5.92920E+02
	A10	-1.31926E+04	2.59250E+04
	A12	4.72334E+04	-2.66508E+05
	有効径(mm) R _e	0.53	0.4
CG	面径(mm)	0.58	0.45
	d(mm)	0.1	0.1
	コーナ Rc(mm)	0.1	0.1
	レンズ体積V(mm ³)	0.81	1.2
	プリフォーム r(mm)	0.58	0.66
	プリフォーム r/レンズ R	1.15	1.19
	軸上波面収差(λ rms)	0.001	0.000
	画角 0.5° 波面収差(λ rms)	0.013	0.004
	面平行偏心 2 μ m時の 軸上波面収差(λ rms)	0.017	0.017
	色収差(μ m/nm)	0.17	0.14

【0044】

図16に示す第7の実施例において、対物レンズ1は、光源または受光部側の

第1面に凸非球面を形成し、且つ光情報記録媒体側の第2面にも光情報記録媒体側に凸面を向けてなる凸非球面を形成した両凸レンズである。表4および図17から明らかなように、収差は良く補正されており、良好なレンズ性能が得られていることがわかる。

また、図18に示す第8の実施例において、対物レンズ1は、光源または受光部側の第1面に凸非球面を形成し、且つ光情報記録媒体側の第2面にも光情報記録媒体側に凸面を向けてなる凸非球面を形成した両凸レンズである。この場合も、表4および図19から明らかなように、収差は良く補正されており、良好なレンズ性能が得られていることがわかる。

尚、上記実施例に限定されることは言うまでもない。例えば、面平行偏心2 μm 時の軸上波面収差(λ_{rms})を大きく設計すれば、即ち面平行偏心公差を厳しくできれば軸外収差を改善することができる。

【0045】

【発明の効果】

以上述べたように、本発明によれば、モールド非球面単レンズからなる光情報記録・再生用の対物レンズにおけるレンズ収差の抑制およびレンズの製造性を両立させて、優れた光学特性を確保し、且つレンズ製造に伴う型加工およびプレス成型などにおける高い生産効率を得ることを可能とする対物レンズおよびその製造方法を提供することができる。

すなわち、本発明の請求項1の対物レンズによれば、第1面に凸非球面を有し且つ開口数NAが

$$NA \geq 0.8$$

を満たす光情報記録・再生用の対物レンズであって、前記対物レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たす球形素材半径rが、前記凸非球面の近軸曲率半径Rとの間で、

$$r/R \leq 1.4$$

なる関係を満足することにより、モールド非球面単レンズからなる光情報記録・再生用の対物レンズにおけるレンズ収差の抑制およびレンズの製造性を両立させ

て、優れた光学特性を確保し、特に、成形されるレンズの非球面の近軸曲率半径Rが極端に小さくならず、または非球面の周辺角度が極端に大きくならないため、金型成形面を加工する段階での加工を容易に行い得ると共に、プレス成形段階でも且つレンズ製造に伴う型加工およびプレス成型などにおける高い生産効率を得ることができ、特に、プリフォームと金型間に気体が閉じ込められたまま成形されることを効果的に防止し、面精度の高いレンズを成形することが可能となる。

【0046】

また、本発明の請求項2の対物レンズによれば、請求項1の対物レンズにおいて、前記球形素材半径rおよび前記凸非球面の近軸曲率半径Rが、

$$1. \quad 0 \leq r / R \leq 1.3$$

を満足することにより、特に、製造性を一層向上し且つ軸外収差および色収差を一層改善することが可能となる。

本発明の請求項3の対物レンズによれば、請求項1または請求項2の対物レンズにおいて、基準波長に対する光学倍率がゼロであることにより、特に、少なくとも基準波長についての無限系レンズとして用いるのに好適となる。

本発明の請求項4の対物レンズによれば、請求項1～請求項3のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、前記対物レンズの焦点距離をf (mm) とするとき、

$$0.5 \leq f \leq 2.1$$

を満足することにより、特に、作動距離を確保し、軸外の画角収差、色収差、さらにはレンズ重量の増大をも効果的に抑制することが可能となる。

【0047】

本発明の請求項5の対物レンズによれば、請求項1～請求項4のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、基準波長λにおける、軸上波面収差を0.04λrms以下とすることにより、特に、当該レンズを用いる光ピックアップ等の組立てをさらに容易にすることが可能となる。

本発明の請求項6の対物レンズによれば、請求項1～請求項5のうちのいずれか1項の対物レンズにおいて、屈折率nが1.65以上、アッベ数νdが40以

上、そして屈伏点 T_S が600℃以下の光学ガラスからなる構成とすることにより、特に、レンズ曲面の曲率を極端に強くすることなく、高い屈折力を得ることができ、且つ金型成形面の精密加工が比較的容易で、色収差を効果的に低減させることができるとともに、金型素材の選択も容易となる。

【0048】

また、本発明の請求項7の対物レンズの製造方法によれば、所定形状に予備成形し、加熱軟化した状態の成形素材を、上下一対の金型を用いてプレス成形することを含む、光情報記録・再生用の対物レンズの製造方法において、前記対物レンズは、第1面に凸非球面を有し且つ開口数NAが、

$$NA \geq 0.8$$

を満たすレンズであり、前記対物レンズの体積をVとするとき、

$$(4/3) \pi r^3 = V$$

を満たすrを半径とする球形状の成形素材を用い、該成形素材を上下一対の金型間で押圧することによって成形面形状を転写する工程を含むとともに、前記凸非球面の近軸曲率半径Rは、

$$r/R \leq 1.4$$

なる条件を満足することにより、モールド非球面単レンズからなる光情報記録・再生用の対物レンズにおけるレンズ収差の抑制およびレンズの製造性を両立させて、優れた光学特性を確保し、且つレンズ製造に伴う型加工およびプレス成型などにおける高い生産効率を得ることができ、特に、プリフォームと金型間に気体が閉じ込められたまま成形されることを効果的に防止し、面精度の高いレンズを製造することが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の実施の形態に係る光情報記録・再生用の対物レンズ光学系の構成を模式的に示す構成図である。

【図2】

図1の対物レンズの形状を詳細に説明するための断面図である。

【図3】

図1の対物レンズを成形する成型素材としてのガラスプリフォームの形状を模式的に示す図である。

【図4】

本発明の第1の実施例の対物レンズ光学系の構成および該光学系における光路を模式的に示す図である。

【図5】

図4の対物レンズにおける球面収差および非点収差を示す図である。

【図6】

本発明の第2の実施例の対物レンズ光学系の構成および該光学系における光路を模式的に示す図である。

【図7】

図6の対物レンズにおける球面収差および非点収差を示す図である。

【図8】

本発明の第3の実施例の対物レンズ光学系の構成および該光学系における光路を模式的に示す図である。

【図9】

図8の対物レンズにおける球面収差および非点収差を示す図である。

【図10】

本発明の第4の実施例の対物レンズ光学系の構成および該光学系における光路を模式的に示す図である。

【図11】

図10の対物レンズにおける球面収差および非点収差を示す図である。

【図12】

本発明の第5の実施例の対物レンズ光学系の構成および該光学系における光路を模式的に示す図である。

【図13】

図12の対物レンズにおける球面収差および非点収差を示す図である。

【図14】

本発明の第6の実施例の対物レンズ光学系の構成および該光学系における光路

を模式的に示す図である。

【図15】

図14の対物レンズにおける球面収差および非点収差を示す図である。

【図16】

本発明の第7の実施例の対物レンズ光学系の構成および該光学系における光路を模式的に示す図である。

【図17】

図16の対物レンズにおける球面収差および非点収差を示す図である。

【図18】

本発明の第8の実施例の対物レンズ光学系の構成および該光学系における光路を模式的に示す図である。

【図19】

図18の対物レンズにおける球面収差および非点収差を示す図である。

【符号の説明】

1 対物レンズ

2 カバーガラス (C G)

3 光束

P F プリフォーム

R c 対物レンズのコーナの半径

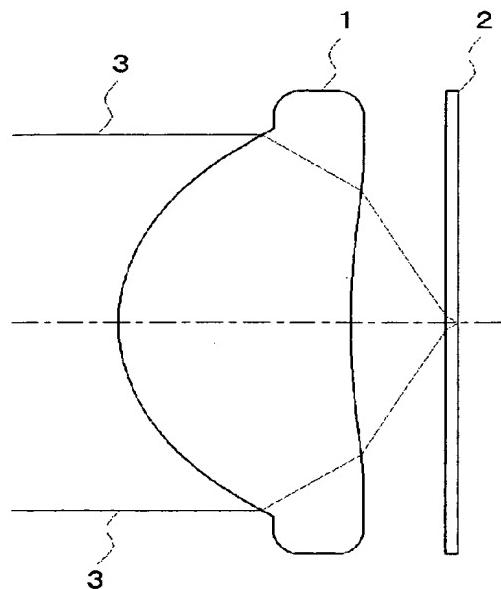
R o 外径の半径

R E 第1面の有効径の半径

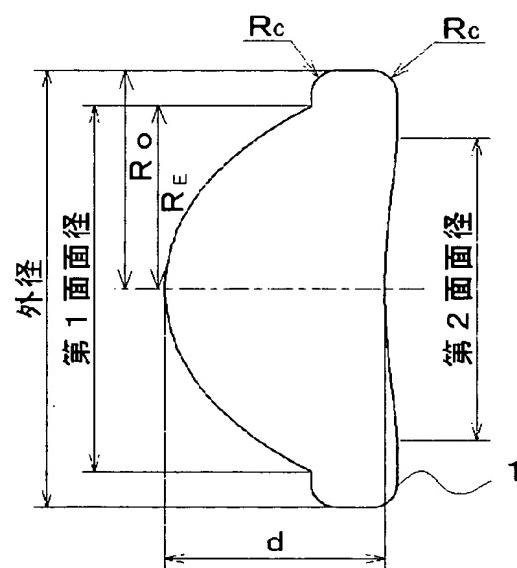
r プリフォーム (球形素材) の半径

【書類名】 図面

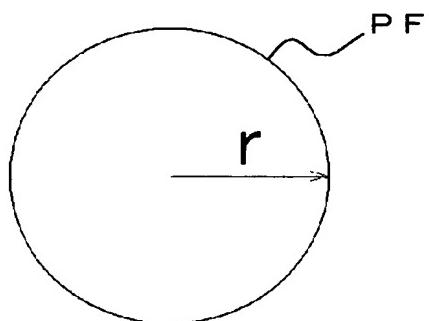
【図1】



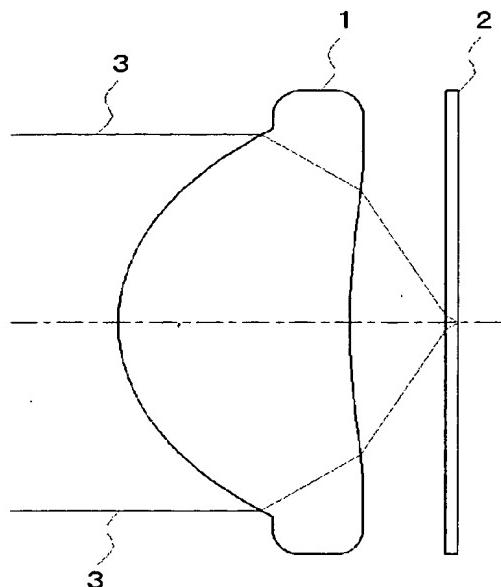
【図2】



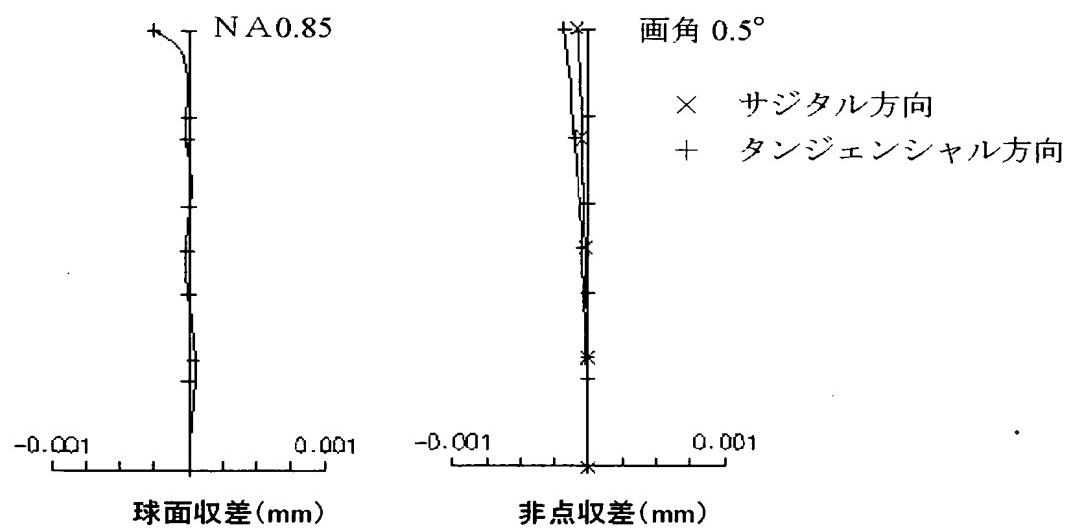
【図3】



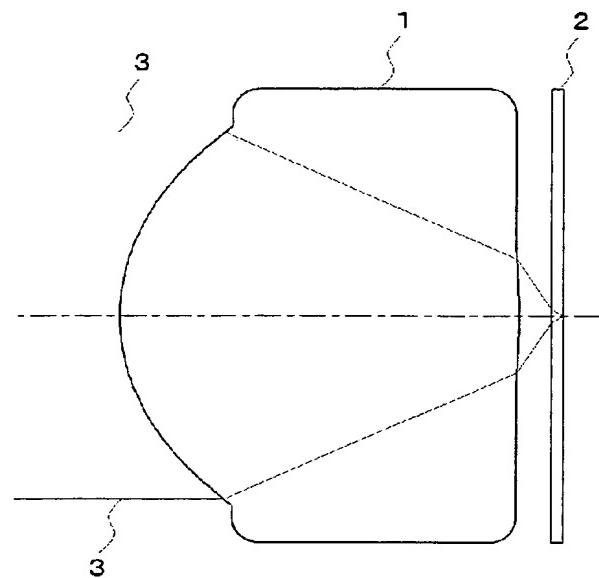
【図4】



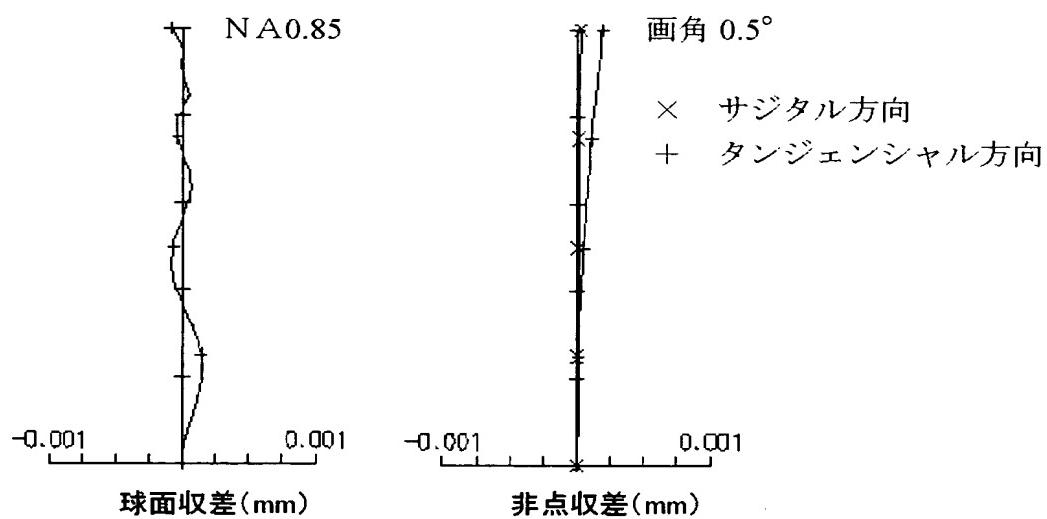
【図5】



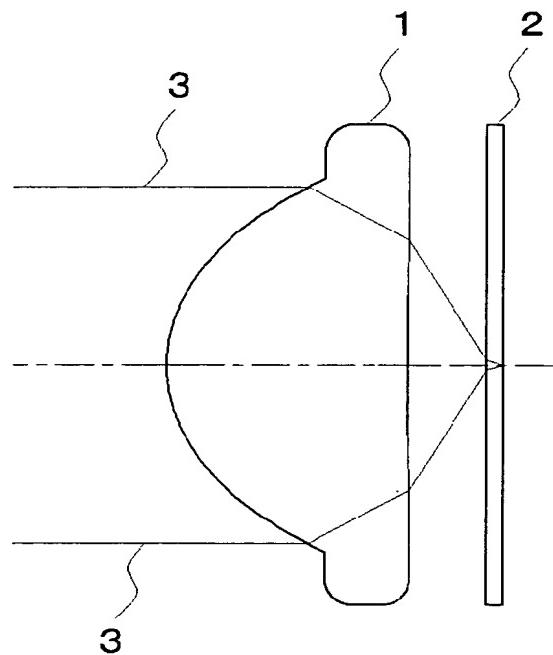
【図6】



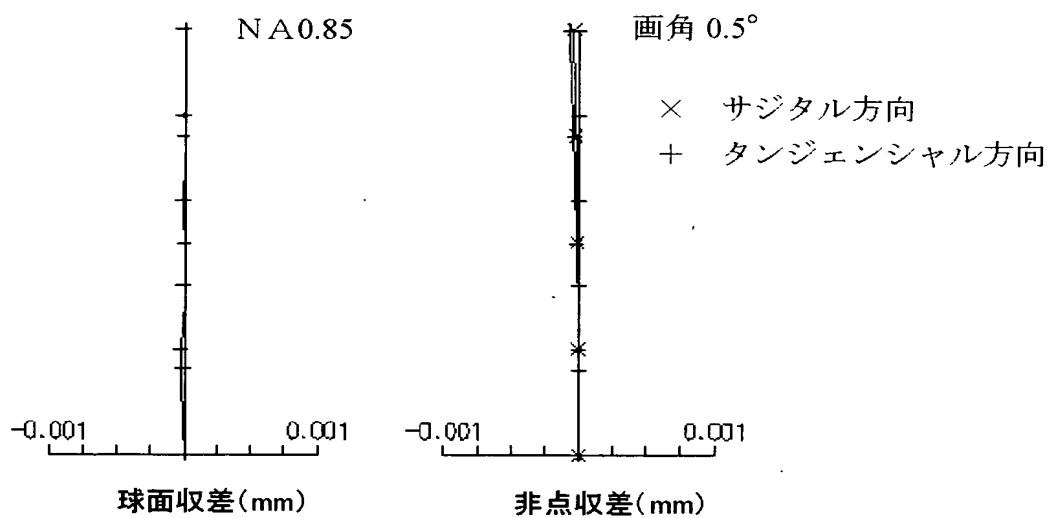
【図7】



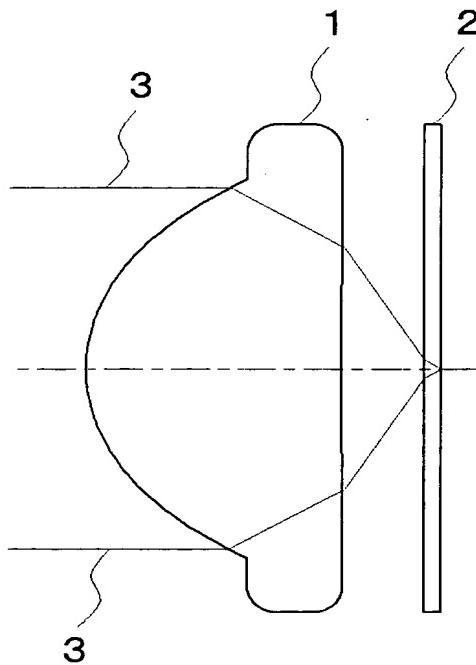
【図 8】



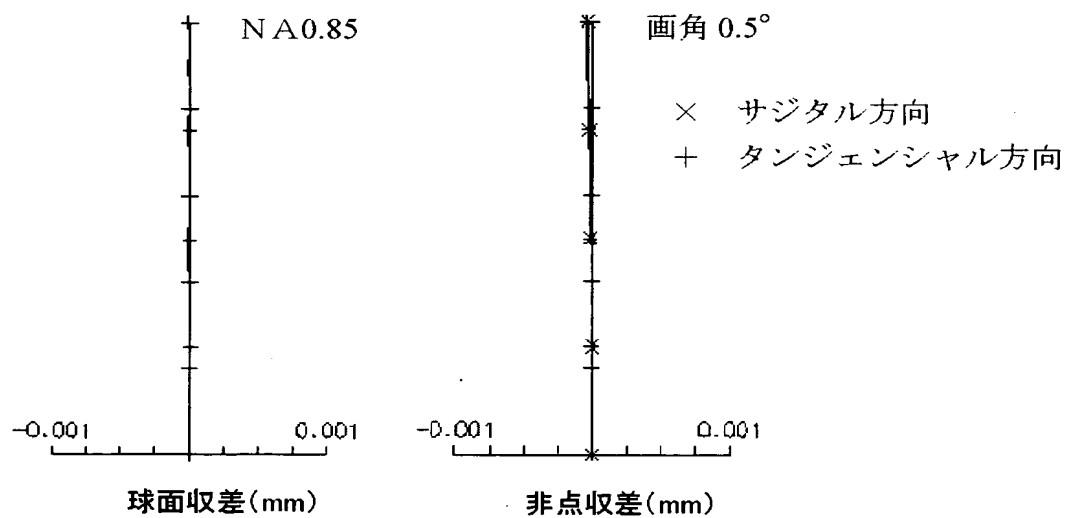
【図 9】



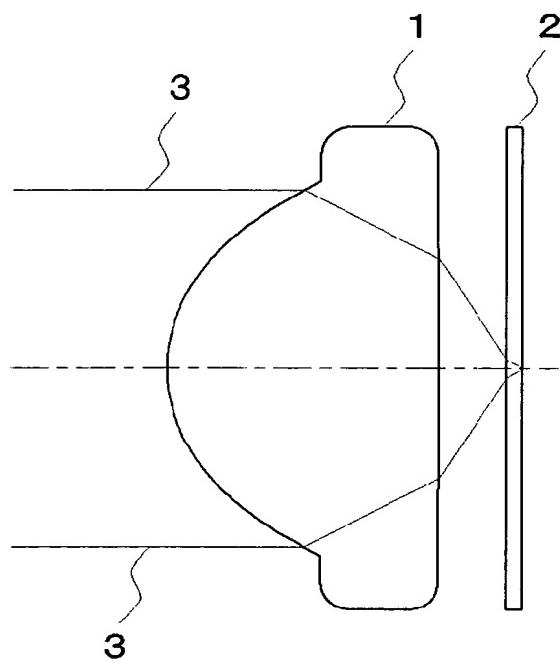
【図 10】



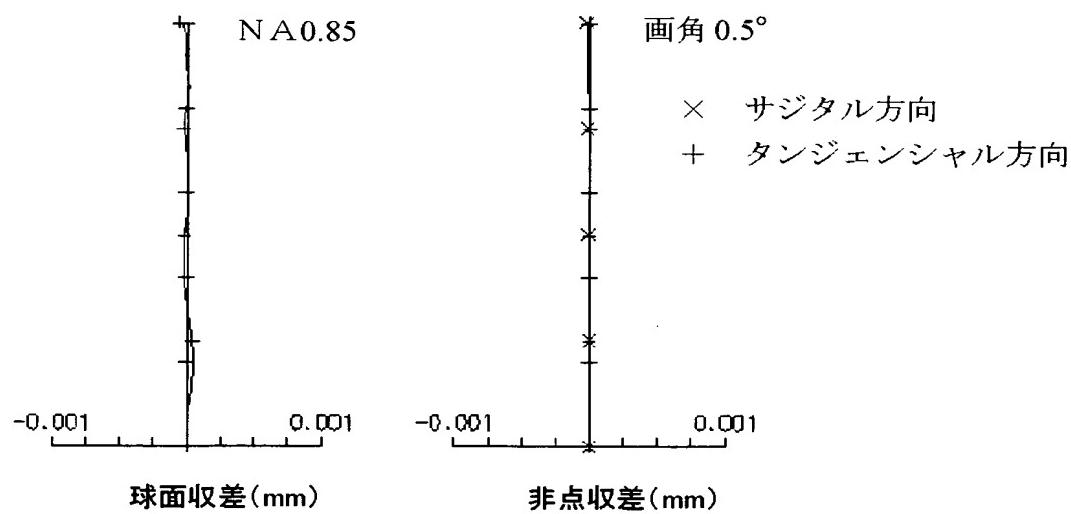
【図 11】



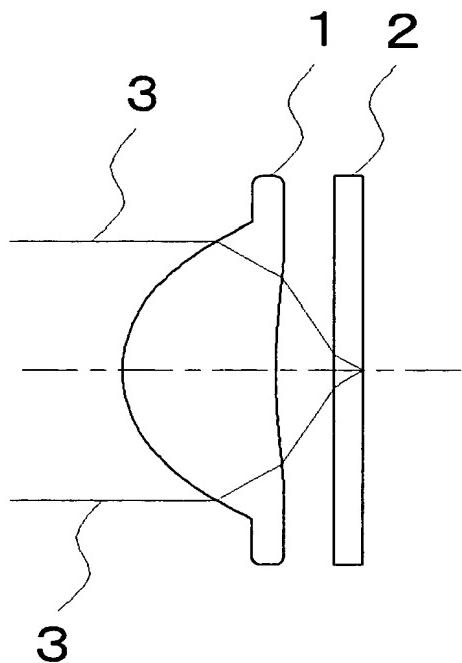
【図12】



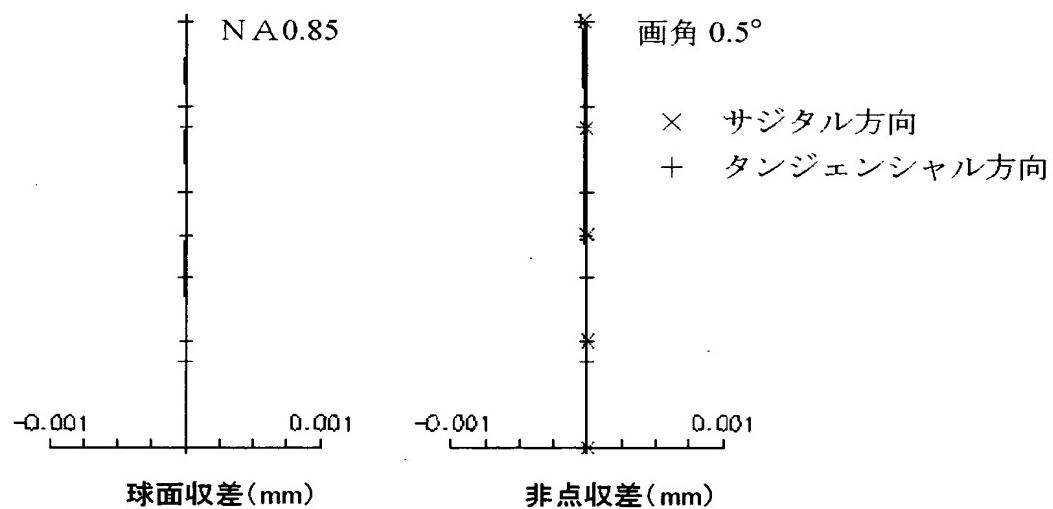
【図13】



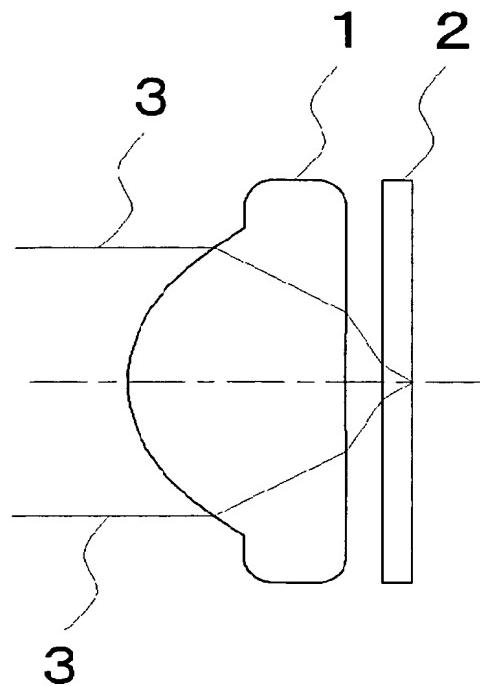
【図14】



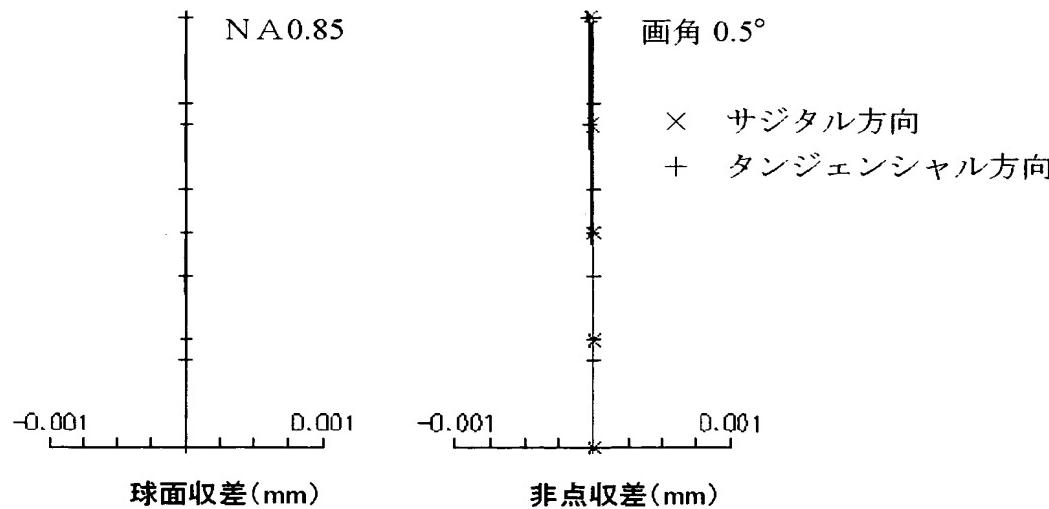
【図15】



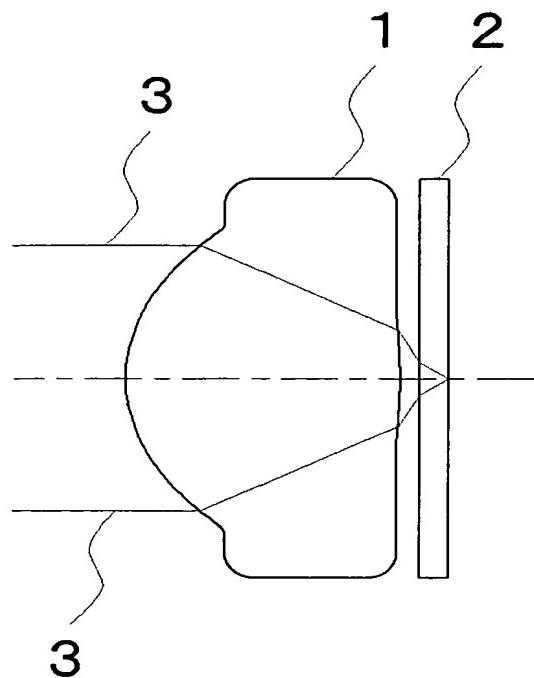
【図16】



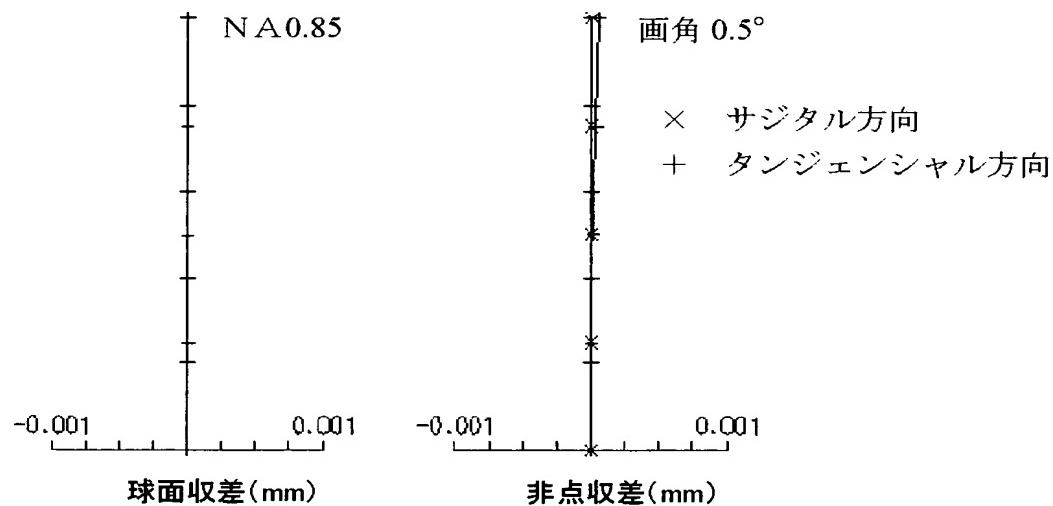
【図17】



【図18】



【図19】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 モールド非球面単レンズからなる光情報記録・再生用の対物レンズにおけるレンズ収差の抑制およびレンズの製造性を両立させ、優れた光学特性を確保し、且つレンズ製造に伴う型加工およびプレス成型などにおける高い生産効率を得る。

【解決手段】 対物レンズ1は、第1面に凸非球面を形成し、且つ開口数N $A \geq 0.8$ を満たす。この対物レンズ1は、第2面にも非球面を形成することが望ましい。対物レンズ1の体積をVとするとき、 $(4/3) \pi r^3 = V$ を満たす球形のプリフォームの半径rが、前記凸非球面の近軸曲率半径Rとの間で、 $r/R \leq 1.4$ を満足するようとする。この対物レンズ光学系は、対物レンズ1およびカバーガラス(CG)2を具備している。このカバーガラス2は、光ディスク等の光情報記録媒体の表面を保護する。

【選択図】 図1

特願 2003-109454

出願人履歴情報

識別番号 [000113263]

1. 変更年月日 2002年12月10日

[変更理由] 名称変更

住 所 東京都新宿区中落合2丁目7番5号

氏 名 HOYA株式会社